Habasit AG
Postfach, CH-4153 Reinach-Basel
Téléphone ++41 61 715 15 15
Télécopie ++41 61 715 15 55

Mode d'emploi
36007

Dispositif de pressage à chaud PQ-58

PQ-58 est un dispositif de pressage à chaud pour effectuer les jonctions de cordons ou de sangles de broche jusqu'à une largeur de 50 mm et une épaisseur de 3,6 mm avec les méthodes Quickmelt ou Flexproof. Grâce à une pince de refroidissement additionnelle et un rail-guide de la largeur nécessaire à vos besoins, vous possédez un système de jonctionnement vous permettant de remplacer une bande en quelques minutes seulement.

La largeur du serre-flan est un peu plus importante que celle du modèle PQ-57. Ainsi, vous pourrez réaliser des jonctions Flexproof d'une longueur de 35 mm même dans les endroits exigus et à faible visibilité.

Sommaire

1. Informations générales ... 3
1.1 Applications ... 3
1.2 Informations relatives à la sécurité ... 3
1.3 Contenu détaillé ... 4
1.3.1 Accessoires disponibles ... 4
1.4 Commande d'accessoires/pièces de rechange ... 5
1.5 Garantie ... 5
1.6 Conseil technique ... 5
2. Mode de fonctionnement ... 6
3. Mise en service ... 6
4. Pressage à chaud de courroies/bandes ... 7
5. Service ... 8
5.1 Maintenance ... 8
5.2 Mesure de la température de la plaque ... 8
5.3 Réglage du thermostat ... 9
5.4 Remplacement du cordon électrique ... 9
6. Illustrations ... 10
7. Caractéristiques techniques ... 11
8. Schémas ... 12
8.1 Schéma électrique PQ-58/8 (230 V) ... 12
8.2 Schéma électrique PQ-58/6 (120 V) ... 13
8.3 Montage de la presse ... 14
9. Accessoires nécessaires ... 15
9.1 Rails-guide, pinces de serrage ... 15
9.2 Pinces de refroidissement CD-60, CD-54 ... 16
9.3 Outils de préparation ... 16
9.3.1 Cisaille pour la coupe en longueur AQ-40 ... 16
9.3.2 Cisaille Flexproof AF-102 ... 16
9.3.3 Estampeuse Flexproof AF-30 ... 17

Annexe:

- ❑ Liste de vérification pour la maintenance préventive
- ❑ Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
- ❑ Responsabilité du fait des produits

1. Informations générales

1.1 Applications

Le dispositif de pressage à chaud PQ-58 a été conçu spécialement pour le pressage à chaud rapide et sûr de cordons Habasit en Hamid et de sangles de broche W-8 / W-16 avec les systèmes Quickmelt et Flexproof.
Les bandes peuvent aller jusqu'à une largeur de 50 mm et une épaisseur de 3,6 mm.

Le dispositif de pressage à chaud PQ-58 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Le dispositif de pressage à chaud PQ-58 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles ; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de pressage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe 1.4).

1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.
PRÉCAUTION	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.
INFORMATION	Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.

1.3 Contenu détaillé

Qté Article

1 Dispositif de pressage à chaud PQ-58 dans un emballage en carton avec

1 mode d'emploi

1.3.1 Accessoires disponibles

Voir également le paragraphe 9.

- Rails-guide d'épaisseur fixe, incluant une plaque de recouvrement:

6 mm	(672006)	3/8"	(672113)
8 mm	(672008)		
10 mm	(672010)	1/2"	(672101)
11 mm	(672011)	5/8"	(672114)
12 mm	(672012)		
13 mm	(672013)		
14 mm	(672014)	3/4"	(672102)
15 mm	(672015)	7/8"	(672109)
16 mm	(672016)	1"	(672103)
18 mm	(672018)	1 1/8"	(672110)
20 mm	(672020)	1 1/4"	(672104)
22 mm	(672022)	1 3/8"	(672105)
25 mm	(672025)	1 1/2"	(672106)
30 mm	(672030)	1 5/8"	(672111)
35 mm	(672035)	1 3/4 "	(672107)
40 mm	(672040)	1 7/8 "	(672112)
50 mm	(672050)	2"	(672108)

  et 2 pinces de serrage par rail-guide

- Rail-guide de largeur réglable de 25 à 50 mm, incluant 1 plaque de recouvrement pour chacune des largeurs de bandes de 25, 30, 40, 45 et 50 mm et 2 pinces de serrage métalliques (672201) ou de 1/2" à 2", incluant 1 plaque de recouvrement pour chacune des largeurs de bandes de 1/2", 3/4", 1",1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" et 2"et 2 pinces de serrage métalliques (672202).

AVERTISSEMENT	N'utiliser que des rails-guide Habasit. L'utilisation de rails-guide métalliques est notamment proscrite, ils peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud

- Cisaille pour la coupe en longueur AQ-40 (690020)
- Cisaille pour la coupe de doigts Flexproof AF-102 (690060)
- Estampeuse Flexproof AF-30 (690280)
- Pinces de refroidissement CD-60 (690030)
- Thermomètre digital (N-28714 ou N-28715) pour le contrôle de la température de pressage.

1.4 Commande d'accessoires/pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tél. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Prière de désigner exactement les pièces à commander.
Spécifier les numéros selon le chapitre 8.3 Dessins – Montage de la presse et si nécessaire, la tension d'alimentation électrique du secteur.

AVERTISSEMENT	L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état du dispositif de pressage à chaud (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).

2. Mode de fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PQ-58 fonctionne selon le principe des pinces de pressage: pour ouvrir les plaques de chauffe maintenues l'une contre l'autre par des ressorts, appliquer une pression substantielle sur les deux poignées.

Le dispositif de pressage à chaud PQ-58 travaille avec une température de pressage de 190 °C / *374 °F* qui est préréglée à l'usine.
La température des plaques de chauffe est régulée par un circuit électronique. Chaque plaque de chauffe est munie d'une cartouche chauffante électrique interchangeable, la plaque inférieure est équipée d'un capteur de température, la plaque supérieure d'un fusible thermique. Le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud est indiqué par un voyant lumineux placé dans la poignée.

3. Mise en service

- ❑ Vérifier que la tension électrique de la plaque signalétique (5) correspond à celle du secteur.
- ❑ Vérifier que les plaques de chauffe métalliques (4) sont propres.
- ❑ Contrôler la température de la plaque chauffante. La température est préréglée à l'usine à 190 °C / *374 °F*. Si une température inférieure est nécessaire, le régulateur de température peut être ajusté en conséquence (voir 5.2 Mesure de la température de la plaque).

INFORMATION	Un bon fonctionnement est assuré si la poignée repérée (1) avec le voyant lumineux (2) est disposée vers le haut (raccordement du cordon sur la poignée supérieure).

- ❑ Pour une utilisation fixe, placer le dispositif de pressage à chaud PQ-58 sur un support solide et résistant à la chaleur.

AVERTISSEMENT	Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud par le cordon électrique! Durant les pauses, lorsque le dispositif de pressage à chaud est branché, le poser sur une surface plane avec le côté repéré disposé vers le haut.

4. Pressage à chaud de courroies/bandes

Procédure:

Pour cordons Hamid → voir le manuel 32103 et fiches techniques individuelles des produits.

Pour sangles de broche W-8, W-16 → voir les manuels 32110, 32111 et fiches techniques individuelles des produits.

- ❑ Brancher le cordon sur le secteur et préchauffer le dispositif de pressage à chaud. Le préchauffage dure environ 5 minutes. Le voyant lumineux (2) va passer d'un éclairage fixe durant le préchauffage à un éclairage intermittent dès que la température réglée est atteinte.

AVERTISSEMENT	Ne pas toucher la zone de pressage à chaud (3). Tenir éloigner de l'eau et des matériaux fusibles.

- ❑ Ouvrir le dispositif de pressage à chaud en pressant les poignées (6) et placer le rail-guide avec les extrémités de courroie/bande préparées et insérées dans le dispositif de pressage à chaud comme décrit dans le manuel correspondant (voir également paragraphe 9).
- ❑ Fermer le dispositif de pressage à chaud.
- ❑ Après la durée de pressage préconisée, enlever le rail-guide et le laisser refroidir sous pression dans un dispositif adéquat → paragraphe 9.

AVERTISSEMENT	Après utilisation, débrancher le dispositif de pressage à chaud et le laisser refroidir complètement avant de le ranger.

5. Service

5.1 Maintenance

- ❑ Maintenir propre à tout moment le dispositif de pressage à chaud. Nettoyer régulièrement les plaques de chauffe (4) et enlever tous les résidus de matière.

AVERTISSEMENT	Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de solvant, la presse doit être déconnectée du réseau électrique. Ne pas reconnecter la presse au réseau avant qu'elle soit complètement sèche.

- ❑ Contrôler périodiquement d'éventuels défauts du câble réseau et de sa prise électrique (isolation endommagée par ex.) et si nécessaire réparer les pièces défectueuses ou les remplacer par de mêmes modèles.

5.2 Mesure de la température de la plaque

Contrôler une fois par mois la température de fonctionnement du dispositif de pressage à chaud.

- ❑ Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.
- ❑ Pincer le capteur de la sonde de température d'un instrument de mesure entre les plaques de chauffe (4) et chauffer 5 minutes. Les deux plaques sont ainsi mesurées conjointement.
- ❑ Chauffer la presse au moins pendant 5 minutes.
- ❑ La température de fonctionnement est atteinte lorsque le régulateur électronique active et désactive la chauffe dans de courts intervalles; le voyant lumineux (2) clignote.
- ❑ La sonde de température doit indiquer 190 °C ± 3 °C.
- ❑ Si ce n'est pas le cas, le régulateur de température doit être réglé. Voir 5.3 Réglage du thermostat.

5.3 Réglage du thermostat

La température maximale de la plaque de 190 °C/*374 °F*, préréglage d'usine, ne doit pas excéder de plus de ± 3 °C / ± *5.4 °F* par rapport à 190 °C/*248 °F*. Par conséquent, elle ne peut être réglée qu'avec un thermomètre digital de précision (voir 1.3.1 Accessoires disponibles).

AVERTISSEMENT	Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes. Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.

Si la température mesurée est supérieure à 193 °C ou inférieure à 187 °C, il faudra procéder au réglage du régulateur de chauffage:

- ❑ Enlever le cache-vis (8) du potentiomètre de réglage (7).
- ❑ Tourner lentement le potentiomètre de réglage du régulateur de chauffage (7) à l'aide d'un tournevis isolé dans les sens
  - ❑ horaire: la température va augmenter,
  - ❑ anti-horaire: la température va diminuer.
- ❑ Après 5 minutes, mesurer la température des plaques comme décrit plus haut.
- ❑ Procéder minutieusement et régler par paliers. Observer le changement de température.
- ❑ Remettre en place le cache-vis (8) sur le potentiomètre de réglage (7).

PRÉCAUTION	Ne pas laisser la température dépasser les 195 °C / *383 °F* durant le réglage. Des températures trop élevées peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud ou fondre le fusible thermique.

5.4 Remplacement du cordon électrique

Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (H05-RNF). De l'outillage spécial est nécessaire pour effectuer cette opération et ceci afin de s'assurer que seul du personnel qualifié procèdera à la réparation.

AVERTISSEMENT	Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes. Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.

6. Illustrations

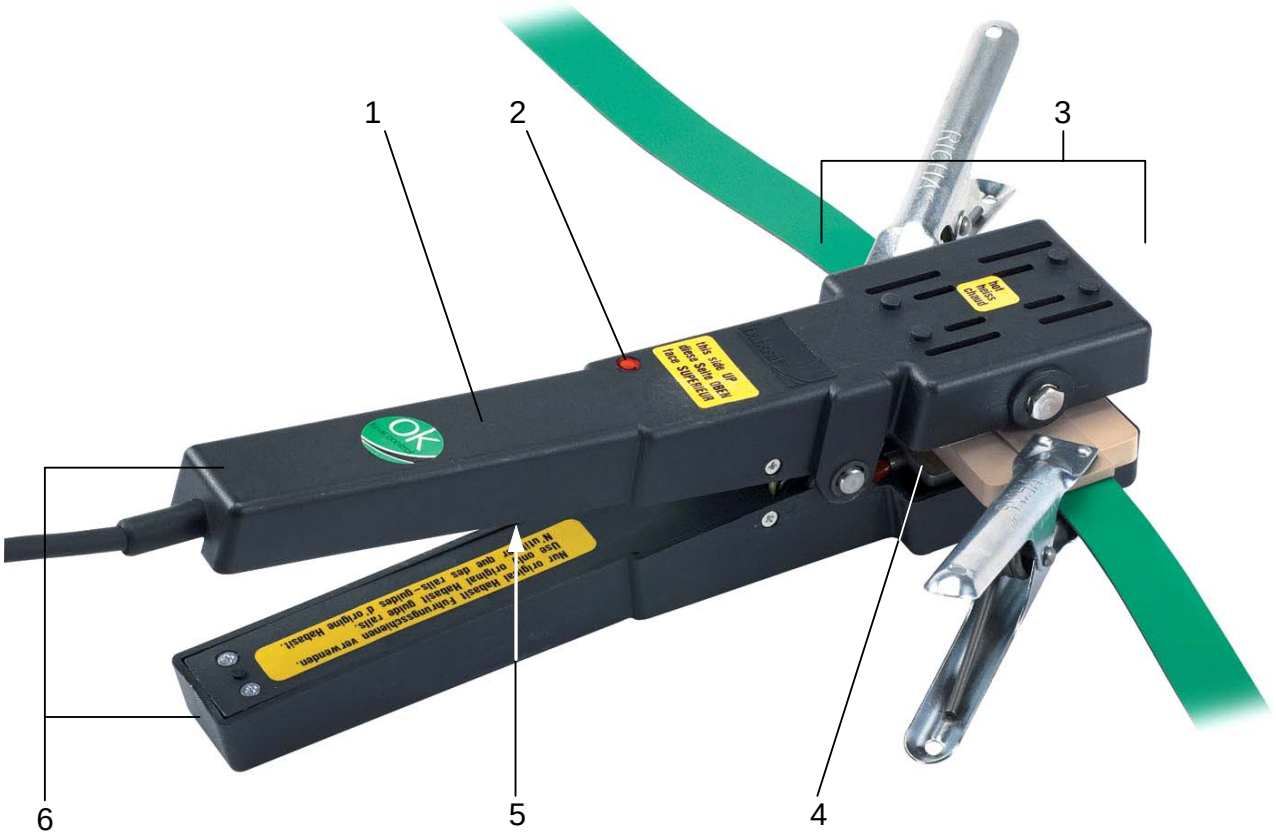


Illustration 1

Illustration 2

Légende illustration 1 et 2

1	Partie supérieure du dispositif de pressage à chaud
2	Voyant lumineux
3	Zone de pressage à chaud
4	Plaques de chauffe métalliques pivotantes
5	Plaque signalétique
6	Poignées isolées thermiquement
7	Potentiomètre de réglage du régulateur de chauffage
8	Cache-vis du potentiomètre de réglage

7. Caractéristiques techniques

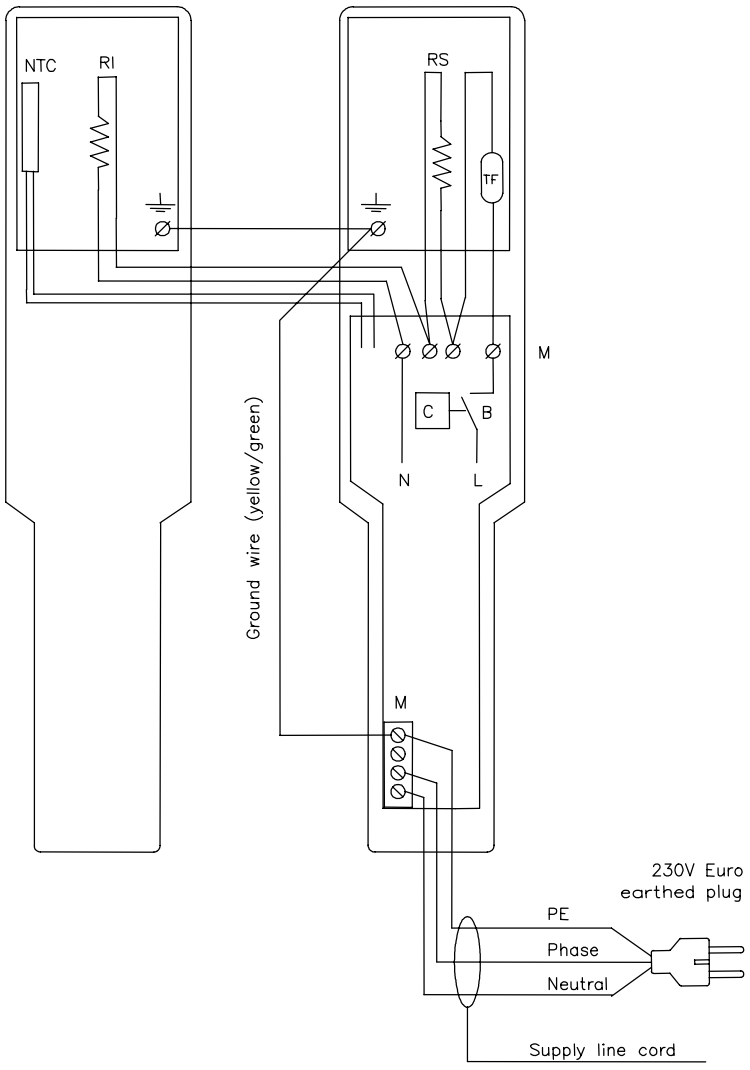
Largeur max. des courroies / bandes [mm]	50
Epaisseur max. des courroies / bandes [mm]	3,6
Longueur max. des doigts Flexproof [mm]	35
Longueur min. des courroies / bandes sans fin [mm]	250
Écart max. de température de la plaque [°C]	± 3
Temps de montée en température 190 °C [min]	5
Consommation électrique [W]	2 x 225
Tension [V~]	230 (PQ-58/8) ou 120 (PQ-58/6)
Dimensions (L x l x H) [mm]	280 x 70x 120
Poids net [kg]	0,83

8. Schémas

8.1 Schéma électrique PQ-58/8 (230 V)

PQ–58/8 230V: wiring diagram

RS = Upper heater
RI = Lower heater
TF = Thermofuse
NTC = NTC temperature sensor
C = Electronic control
M = 4 poles clamp
B = Relay (NO contact)

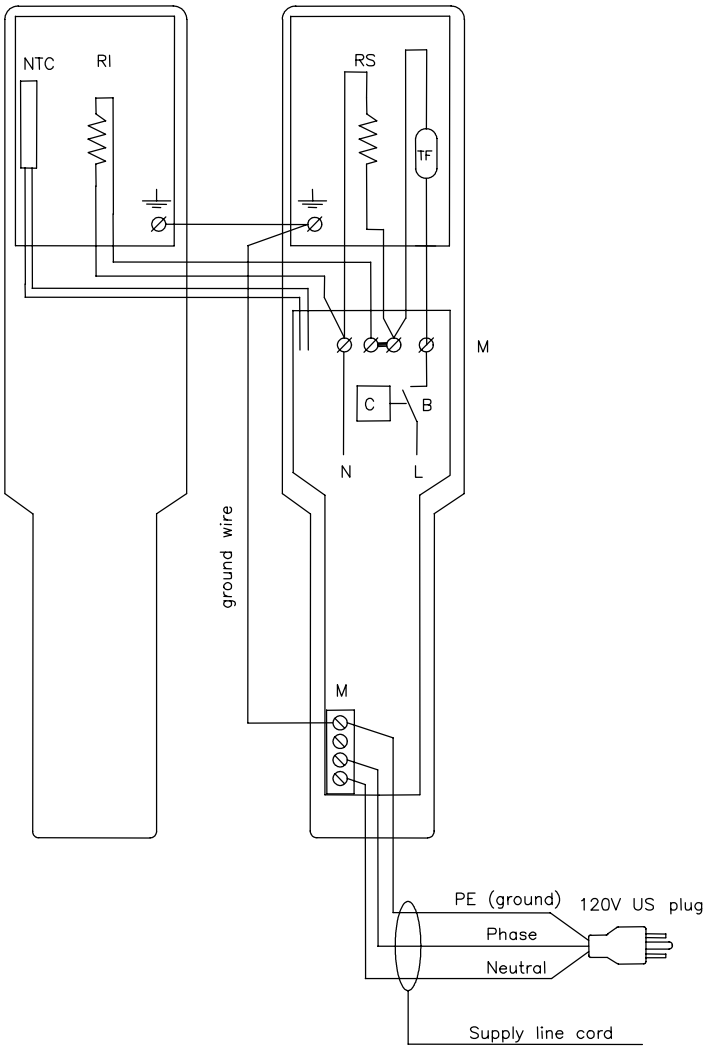


8.2 Schéma électrique PQ-58/6 (120 V)

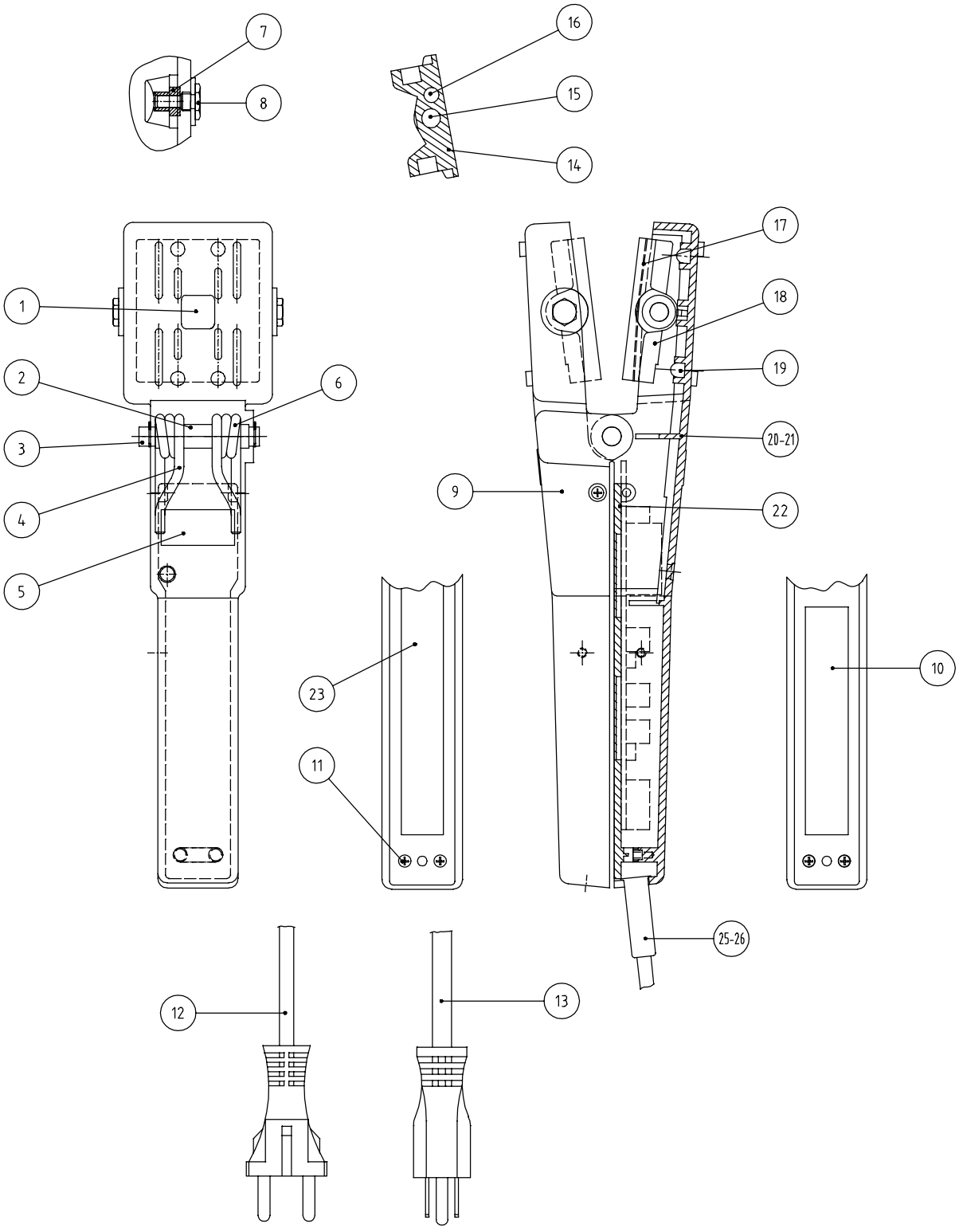
PQ–58/6 120V: wiring diagram

RS = Upper heater
RI = Lower heater
TF = Thermofuse on upper plate
NTC = NTC sensor on lower plate
C = Electronic control

M = 4 poles clamp
B = Relay (NO contact)



8.3 Montage de la presse



9. Accessoires nécessaires

9.1 Rails-guide, pinces de serrage

- ❑ Ces accessoires sont nécessaires pour obtenir des jonctions de fusion parfaites. La largeur et le nombre de rails-guide à utiliser dépendent de la largeur de la bande utilisée et des besoins sur les machines/installations.
- ❑ Une fois que les extrémités de la bande sont insérées dans les rails-guide correspondants de largeur fixe → ill. (3) ou de largeur réglable → ill. (4) et fixées en place par la plaque de recouvrement, les deux pinces de serrage sont appliquées sous un angle tel qu'ils empêchent la bande de glisser durant le pressage à chaud.
- ❑ Placer le rail-guide exactement au centre du dispositif de pressage à chaud ouvert et fermer → ill. (5). Ceci permet d'assurer une répartition uniforme de la chaleur vers le rail-guide et la jonction.

Illustration 3

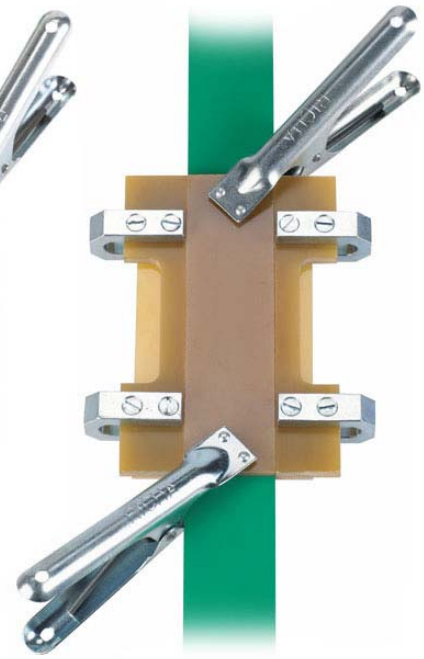


Illustration 4

Illustration 5

9.2 Pinces de refroidissement CD-60, CD-54

- Les pinces de refroidissement CD-60 et CD-54 sont conçues pour un refroidissement rapide des jonctions, même à l'intérieur du rail-guide→ ill. (6). Après l'écoulement de la durée de pressage spécifiée, les pinces de refroidissement doivent être pincées sur le rail-guide le plus rapidement possible.
- Les pinces de refroidissement s'échauffent lorsqu'elles sont utilisées trop fréquemment. Elles peuvent être refroidies à l'eau froide.

Illustration 6

9.3 Outils de préparation

9.3.1 Cisaille pour la coupe en longueur AQ-40

La cisaille pour la coupe en longueur AQ-40 permettent une coupe propre avec une angle de 60° de bandes jusqu'à 40 mm de largeur et 3 mm d'épaisseur peuvent être coupées de longueur avec cette cisaille.→ ill. (7).

9.3.2 Cisaille Flexproof AF-102

La cisaille Flexproof AF-102 est un dispositif pour la préparation (coupe en dents de scies) des cordons Habasit jusqu'à une largeur de 100 mm et une épaisseur de 2 mm pour des jonctions Flexproof 8 x 30 mm (dents de scies). La bande est placée et maintenue solidement sur un support en aluminium. Les dents de scies sont alors coupées manuellement. La pince est positionnée avec précision sur le support grâce à une goupille et une série de rainures, laquelle s'insère dans ces dernières, permettant un réglage exact des coupes; l'angle est donné par un bloc de guidage fixé à la pince. → ill. (8).

Illustration 7

Illustration 8

9.3.3 Estampeuse Flexproof AF-30

L'estampeuse AF-30 est un dispositif pour la préparation (estampage en dents de scies) des courroies et cordons Habasit jusqu'à une largeur de 30 mm et une épaisseur de 3 mm. Elle convient à la géométrie standard des têtes d'estampages Habasit, pas de 6 x 30 ou 8 x 30 mm. La coupe est réalisée en deux mouvements manuels seulement, assurant ainsi une coupe très précise donc une solidité optimale de la jonction.

L'estampeuse AF-30 convient spécialement bien pour la production de bas à haut volume de sangles et cordons de bobines pre-coupées. → ill. (9).

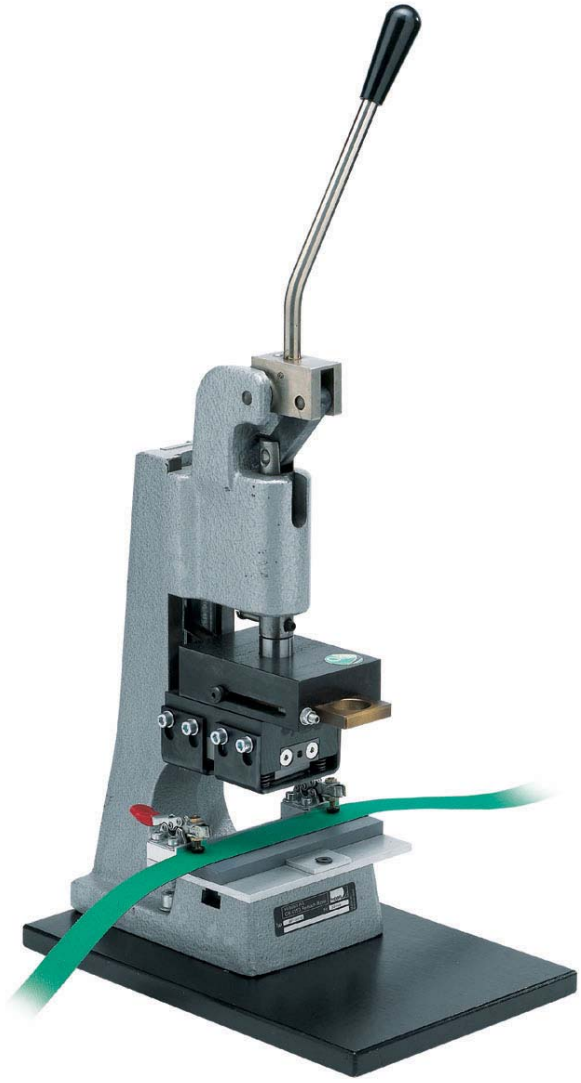
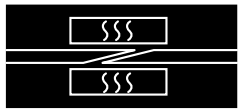


Illustration 9

Postes responsables : **A: Opérateur**
B: Technicien de maintenance

Travaux à exécuter **(pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d'emploi No 36007)**	**Exécution**				**Numéro des pièces de rechange** **Critère d'évaluation**
		périodique (mensuelle)			
	quoti-dienne	**1**	**6**	**Remar-ques**	
1. Nettoyage					
1.1 Nettoyer la presse après emploi, éliminer les dépôts résiduels	A				
2. Contrôle du câble de raccordement					
2.1 Vérifier le câble et la prise électrique quant à d'éventuels défauts		B			Isolation endommagée, contacts défectueux
3. Mesure de la température de la plaque chauffante					
3.1 Procéder comme indiqué dans le présent mode d'emploi 36007, paragraphe 5.2		B			

Remarques et commentaires:



Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
Dispositif de pressage à chaud PQ-58

habasit

Type de machine:

Machine N°: **Date de la mise en service:**

Mesures à prendre – voir la liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain contrôle	exécuté le visa	exécuté le date	prochain contrôle	exécuté le visa	exécuté le date	prochain contrôle	exécuté le visa	exécuté le date	prochain contrôle	exécuté le visa	exécuté le date
2.1 Vérifier le câble quant à d'éventuels défauts												
3.1 Mesurer la température de la plaque chauffante												

Observations, réparations:

Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l'utilisation des produits Habasit, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client.
Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.